GOLD MULTI 210-2

MULTIVERFAHREN EINPHASIG INVERTER - 20▷200A

Art. Nr 066502

Das GOLD MULTI 210-2 ist ein «3 in 1» Multiverfahren-Schweissgerät für Schweissen in MIG/MAG, WIG mit Gleichstrom und E-Hand (MMA) bei hoher Präzision. Es beinhaltet 9 Synergie-Kennlinien, um Ihnen das Schweissen von Blechen von 0,6 bis 6 mm in allen Schweißpositionen zu erleichtern. Vielseitig, mit PFC/FV-Technologie ausgestattet, kommt es mit einem einphasigen Netzversorgung ohne Probleme zurecht und ist der perfekte Verbündete in der Werkstatt oder vor Ort.

3 SCHWEISSVERFAHREN

• MIG-MAG

- 2 Drahtführungsrollen : Drahtspulen mit **ø100** und **ø200** mm.
- Einstellmöglichkeiten manuell oder mit Synergie-Kennlinien.
- Funktionen **SPOT** und **DELAY** verfügbar.
- Schweisskapazität : Blechstärke von **0,6 bis 6 mm**.

• TIG

- WIG-Schweissen mit Gleichstrom und Zündung durch WIG Lift dank einem WIG-Brenner mit EURO-Zentralanschluss.
- Gasnachströmung und Downslope (Stromabsenkung) einstellbar.

• E-Hand (MMA)

- Verschweisst verschiedendste umhüllte **Elektroden bis ø 5mm** (Rutile, basisch, Edelstahl, Stahl, Gusseisen).
- **Hot Start einstellbar** (0 bis 100%) : erleichtert das Zünden in Abhängigkeit des Metalls.
- **Arc Force einstellbar** (0 bis 100%) : stabilisiert den Lichtbogen unter Korrektur der Spannung bei Veränderung des Elektrodenabstands zum Schweißgut.
- **Anti-Sticking** : verringert das Risiko des Festklebens der Elektrode bei Kontakt mit dem Werkstück.

Lieferumfang :

- Massekabel (2,50 m)
- MIG-Brenner für Stahl 250A (3 m)
- Elektrodenhalter (2 m)

Zubehör (Option)

WIG-Brenner SR17 DB - Luftkühlung 4 m (046108)

Fahrwagen 4 m2 WELD 810 (037489)

Fahrwagen 4 m2 WELD 610 (040281)

SYNERGIEN IN MIG-MAG

• Automatische Berechnung der Drahtgeschwindigkeit und der Spannung durch Vorgabe von :

- Material und Durchmesser des Drahts ;
- Blechstärke ;
- Schutzgas ;
- Schweißposition.

• Manuelle Einstellung der Drahtgeschwindigkeit und Lichtbogenlänge möglich.

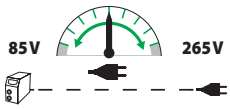
Verfügbare Synergie-Kennlinien :

Material Werkstück	Fe	Fe	AlMg 5	Inox	Fil fourré	CuSi 3	CuAl 8	AlSi 5	AlSi 12
Verfahren	MAG	MAG	MIG	MAG	MAG	MIG	MIG	MIG	MIG
Gas	Ar+CO^2	CO^2	Ar	Ar+CO^2 2%		Ar	Ar	Ar	Ar
Draht-Ø	0.6 - 0.8 - 1.0	0.6 - 0.8 - 1.0	0.8 - 1.0	0.8 - 1.0	0.6 - 0.9 -1.2	0.8	0.8	1.0	1.0
Schweißposition	alle	alle	alle	alle	alle	alle	alle	alle	alle

HOCHENTWICKELTE SPANNUNGSVERSORGUNG

FLEXIBEL

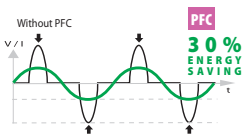
FV **FLEXIBLE VOLTAGE**



Das Gerät kann betrieben werden an Steckdosen 230 V -16 A oder 110 V- 32 A, und dies sogar bei intensivem Gebrauch und mit Verlängerungskabeln bis zu 100 m Länge für das Stromnetz.

ÖKONOMISCH

PFC **POWER FACTOR CORRECTION** *30% Energieeinsparung*



Dank der PFC-Technologie (Power Factor Correction) werden Stromspitzen unterdrückt und so der Strom reguliert. Dies erleichtert die Verwendung von Verlängerungen und Stromaggregaten und stabilisiert so den Schweißstrom.

SICHER

P400 **PROTEC 400**

Schutz gegen kurzzeitige oder andauernde Netzüberspannung bis 400 V (Blitz, Stromaggregat, Lastabwurf…).

50/60hz	AM	MMA I_2	TIG I_2	min▷max	ømm GAS	ømm NO GAS	ømm 100	ømm 200	Electronic Control	équipé d'origine / original equipement / Originalausstatung / equipamiento de fabrica	EN60974-1 (40°C) MIG I_A (60%)	X% (I_2 max)	cm/kg	Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)
110V 1~	32A	20-130A	20-160A	20-150A	0.6 - 1.0	0.9 - 1.2	✓	✓		0.8	100A	150A 22%	25x45x35 / 16	7,5 kW 9 kVA
230V 1~	16A	20-200A	20-200A	20-200A							130A	200A 20%		

CE - EN 60974-1

www.ims-welding.com

MADE in FRANCE